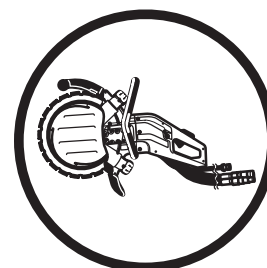




Руководство по эксплуатации **К3600 МКII**



Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что Вам все понятно.

Russian

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

Условные обозначения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неправильном или небрежном использовании машина может быть опасным инструментом, который может причинить серьезные повреждения или травму со смертельным исходом для пользователя или для других.



Прежде чем приступить к работе с машиной внимательно прочитайте инструкцию и убедитесь, что Вам все понятно.



Всегда используйте:

- Специальный защитный шлем
- Специальные шумозащитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску
- Респиратор

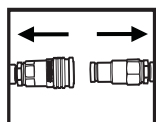


Эта продукция отвечает требованиям соответствующих нормативов ЕС.

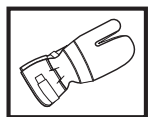


Другие символы/наклейки на машине относятся к специальным требованиям сертификации на определенных рынках.

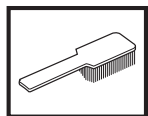
Всегда отсоединяйте от станка гидравлические шланги перед проверкой и/или обслуживанием станка.



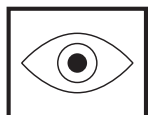
Пользуйтесь специальными защитными перчатками.



Требует регулярной чистки.



Визуальная проверка.



Защитные очки или визир должны использоваться.

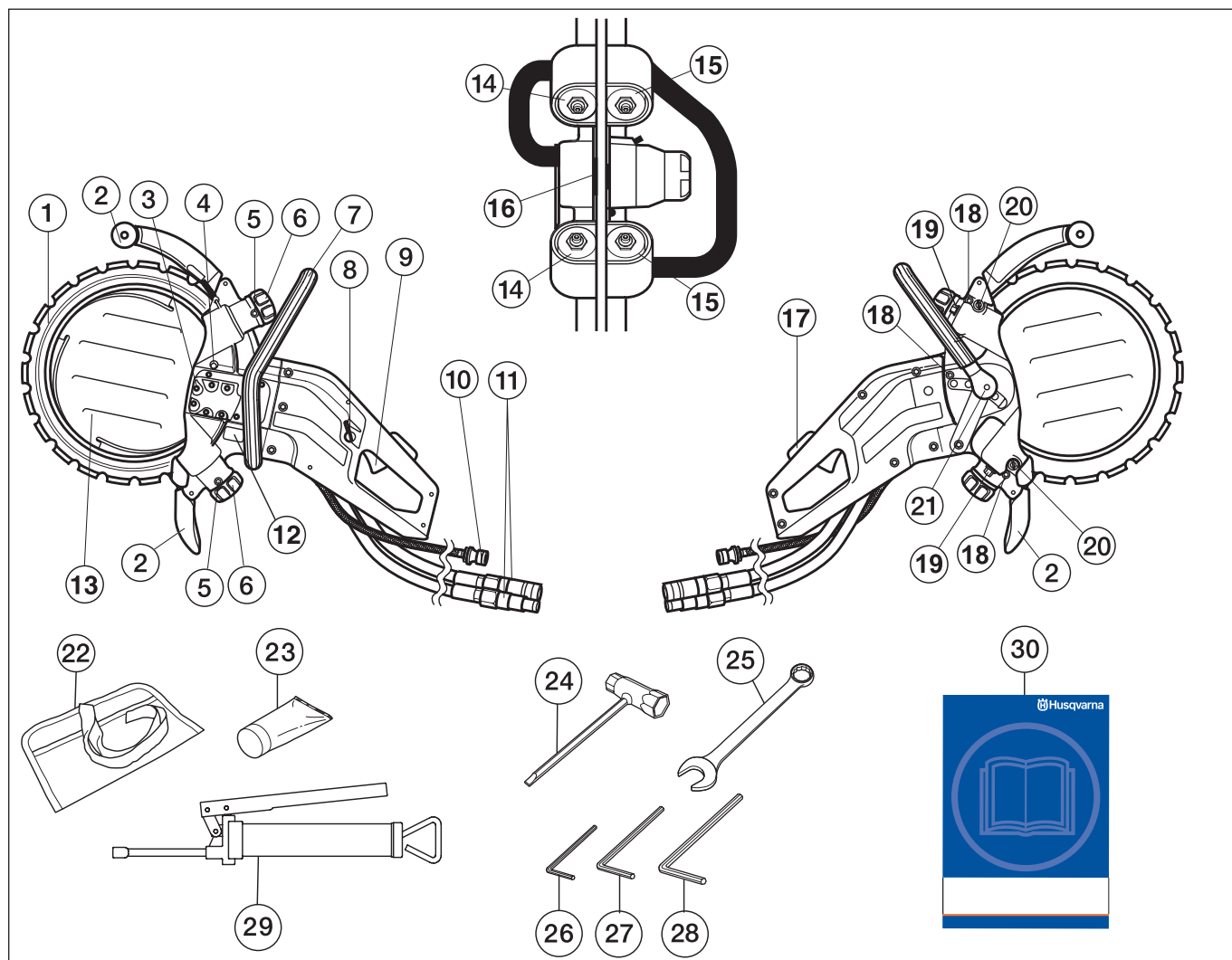


СОДЕРЖАНИЕ

Содержание

ПОЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ	
Условные обозначения	2
СОДЕРЖАНИЕ	
Содержание	3
ЧТО ЕСТЬ ЧТО?	
Что есть что на режущем диске?	4
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	
действия перед пользованием новым торцовочным станком.	5
Средства защиты оператора	5
Устройства безопасности машины	6
Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины	6
Общие меры безопасности	7
Общие рабочие инструкции	8
НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ	
Работа	12
Монтаж лезвия	12
Гидравлические шланги	14
Водяной шланг	14
Подача воды	14
дозировка воды	15
ЗАПУСК И ОСТАНОВКА	
Запуск и остановка	16
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
Техническое обслуживание	17
демонтаж направляющего ролика в комплекте	17
Монтаж направляющего ролика в комплекте ..	17
Ведущее колесо	18
Замена опорных роликов/направляющих роликов	18
Нарращивание лезвия	19
Соединения	19
Гидравлические шланги	19
График технического обслуживания	20
Лезвия соответствуют EN13236	20
ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
Механическая система	21
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Удлинение гидравлических шлангов	22
Гарантия ЕС о соответствии	23

ЧТО ЕСТЬ ЧТО?



Что есть что на режущем диске?

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1 Алмазное лезвие | 16 Ведущее колесо |
| 2 Щит для лезвия/брызговик | 17 Блокиратор пускателя и клапан ВКЛ/ВЫКЛ для воды |
| 3 Гидравлический двигатель | 18 Винты колпачка |
| 4 Кнопка блокировки ведущего колеса | 19 Контргайки опорных роликов |
| 5 Смазочные ниппели | 20 Регулировочные винты |
| 6 Ручка для направляющих роликов | 21 Кнопка блокиратора для передней ручки |
| 7 Передняя ручка (регулируемый) | 22 Сумка для инструмента |
| 8 Рычаги регулировки воды | 23 Густая смазка для подшипников |
| 9 Пускатель | 24 Универсальный ключ |
| 10 Подключение воды | 25 Комбинированный ключ на 19 мм |
| 11 Соединения гидравлических шлангов | 26 Торцевой ключ на 4 мм с Т-образным захватом |
| 12 Табличка данных | 27 Торцевой ключ на 5 мм с Т-образным захватом |
| 13 Водяной диск | 28 Торцевой ключ на 6 мм |
| 14 Опорные ролики | 29 Смазочный шприц |
| 15 Направляющие ролики | 30 Руководство по эксплуатации |

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

действия перед использованием новым торцовочным станком.

- Торцовочный станок с гидравлическим приводом, предназначен для свободной ручной резки. Станок должен подключаться к гидравлическому агрегату с уровнем потока масла 35-42 литров в минуту и максимальным давлением в 150 бар
- Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации.
- Проверяйте монтаж режущего диска, см. раздел "Монтаж".

Пусть Ваш дилер Husqvarna проверит торцовочный станок и выполнит необходимую настройку и ремонт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ни при каких обстоятельствах не допускается внесение изменений в первоначальную конструкцию машины без разрешения изготовителя. Пользуйтесь только оригинальными запчастями. Внесение неразрешенных изменений и/или использование неразрешенных приспособлений может привести к серьезной травме или даже к смертельному исходу для оператора или других лиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Пользование продуктом, который режет, точит, сверлит, шлифует или придает материалу необходимую форму может вызывать пыль и испарения, содержащие вредные химические вещества. Узнайте из чего состоит материал с которым Вы работаете и одевайте соответствующую маску или респиратор.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При неправильном или небрежном использовании торцовочного станка, он может быть опасным инструментом, который может привести к серьезным, и даже к опасным для жизни травмам. Чрезвычайно важно, чтобы Вы прочитали настоящее Руководство и поняли его содержание.

Husqvarna Construction Products стремится постоянно улучшать конструкцию продукта. Husqvarna оставляет за собой поэтому право на внесение изменений в конструкцию без предварительного предупреждения и каких-либо других действий.

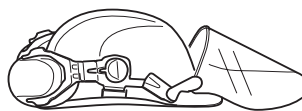
Вся информация и другие данные в настоящей инструкции действительны на дату, когда, настоящая инструкция была сдана в печать.

Средства защиты оператора

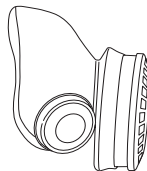


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во время работы с машиной вы должны использовать специальные одобренные средства защиты. Индивидуальные средства защиты не могут полностью исключить риск получения травмы, но при несчастном случае они снижают тяжесть травмы. Обращайтесь за помощью к дилеру при выборе оборудования.

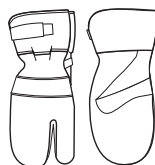
- Защитный шлем
- Защитные наушники
- Защитные очки или сетчатую маску



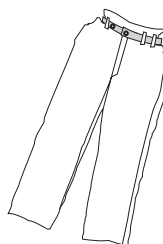
- Респиратор



- Прочные перчатки с нескользящим захватом.



- Плотно прилегающая и удобная одежда, не стесняющая свободу движений.



- Пользуйтесь защитой для ног, рекомендуемой для того материала, который Вы режете.
- Сапоги со стальным носком и с нескользящей подошвой



ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Всегда имейте при себе аптечку для оказания первой медицинской помощи.



Устройства безопасности машины

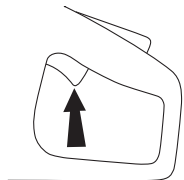
В данном разделе рассматриваются различные защитные приспособления машины, их работа, и приведены основные принципы и правила, которые необходимо соблюдать для обеспечения безопасной работы. Для того, чтобы найти, где расположены элементы и механизмы машины, см. раздел Что есть что?.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не пользуйтесь машиной с дефектными элементами защиты. Постоянно проводите проверку, уход и обслуживание инструмента в соответствии с правилами, приведенными в данном разделе.

Пускатель

Пускатель используется для запуска и выключения станка.

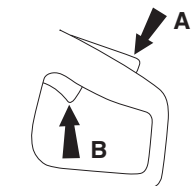


Блокиратор пускателя и клапан ВКЛ/ВЫКЛ ВОДЫ

Блокиратор пускателя сконструирован с целью не допускать непроизвольного включения пуска. При помощи блокиратора пускателя проверяется также клапан ВКЛ/ВЫКЛ для подачи воды.

Когда блокиратор пускателя (А) находится в нажатом положении, открывается водяной клапан и пускатель (В) освобождается.

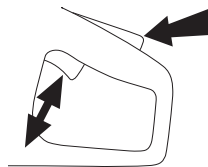
Пока пускатель остается нажатым, блокиратор пускателя также остается нажатым, а клапан воды - открытым.



При отпускании ручки, пускатель и фиксатор пускателя возвращаются в свои исходные положения. Это осуществляется при помощи двух

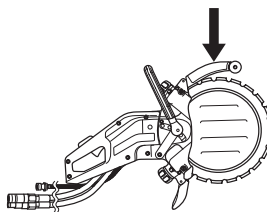
независимых одна от другой пружинных возвратных систем. В таком положении станок останавливается и пускатель замыкается.

Водяной клапан возвращается в закрытое положение при отпускании ручки.



Щиток для лезвия

Щиток смонтирован над лезвием и сконструирован с целью не допускать отбрасывания частиц лезвия или материала, который Вы пилите, на пользователя.



Осмотр, уход и обслуживание защитных приспособлений машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Для обслуживания и ремонта машины требуется специальная подготовка. Особенно важно это для работы с защитными приспособлениями. Если у машины обнаружатся любые из описанных ниже неисправностей, немедленно свяжитесь с вашим специалистом по обслуживанию. При покупке любого из наших изделий мы гарантируем обеспечение профессионального ремонта и обслуживания. Если поставщик, продающий вам машину, не является дилером по обслуживанию, спросите у него адрес ближайшей специализированной мастерской.

Проверка функции запуска и остановки пускателя

Запустите машину, отпустите пускатель и проверьте, чтобы двигатель и лезвие останавливались.



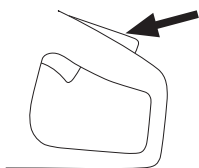
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Проверка фиксатора пускателя

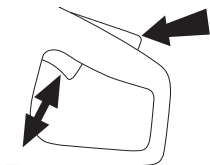
Проверьте, чтобы пускатель был замкнут, когда фиксатор пускателя находится в своем исходном положении.



Прижмите внутрь фиксатор пускателя и проверьте, чтобы он возвратился в свое исходное положение когда он будет отпущен.



Проверьте, чтобы пускатель и фиксатор пускателя ходили легко и чтобы их пружинная возвратная система функционировала.



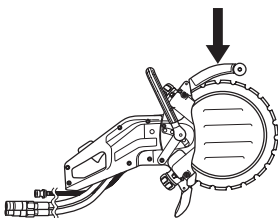
Запустите машину, отпустите пускатель и проверьте, чтобы двигатель и лезвие останавливались.

Проверка щитка лезвия



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском станка всегда проверяйте, чтобы щиток был правильно смонтирован. Проверяйте также, чтобы лезвие было правильно смонтировано и чтобы на нем не было каких-либо повреждений. Поврежденное лезвие может привести к травме людей. См. указания в разделе Сборка.

Проверьте, чтобы щит был целым и чтобы на нем не было каких-либо трещин или деформаций.



Общие меры безопасности

- Торцовочный станок сконструирован для резки твердого материала, например кирпичной кладки. Обращайте внимание на большой риск отдачи при резке мягкого материала. См. раздел Как избежать отдачи.

- Не работайте с торцовочным станком не прочитав и не поняв вначале содержания данной инструкции. Все обслуживание, кроме пунктов, перечисленных в разделе "Проверка, обслуживание и сервис оборудования безопасности торцовочного станка" должно выполняться специалистом.
- Никогда не работайте с машиной если вы устали, выпили алкоголь, или принимаете лекарства, воздействующие на зрение, реакцию или координацию.
- Пользуйтесь оборудованием для защиты людей. См. раздел Защитное оборудование.
- Никогда не работайте с машиной, которая была модифицирована по сравнению с первоначальным вариантом.
- Никогда не используйте дефектную машину. Проводите регулярные осмотры, уход и обслуживание в соответствии с данным руководством. Некоторые операции по уходу и обслуживанию выполняются только подготовленными специалистами. См. раздел Уход.
- Не допускайте к пользованию машиной посторонних лиц, не убедившись в начале в том, что они поняли содержание инструкции.

Транспортировка и хранение

Не храните и не транспортируйте торцовочный станок со смонтированным лезвием.

Храните торцовочный станок в закрываемом на замок помещении, не доступном для детей и посторонних.

Лезвие следует снимать со станка после пользования и хранить надлежащим образом. Храните лезвие сухим.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие рабочие инструкции



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В этом разделе рассматриваются основные правила безопасности при работе с машиной. Приведенная информация никогда не может заменить знаний и практического опыта специалиста. Если Вы окажетесь в ситуации, когда Вы будете неуверенны в том как продолжать работу дальше, обратитесь за советом к специалисту. Спросите Вашего дилера, спросите в специализированной мастерской или опытного пользователя. Не пользуйтесь машиной в ситуациях для которых Вы не чувствуете себя достаточно квалифицированным!

Основные правила безопасности

- Оглянитесь вокруг:
 - Проверьте, чтобы поблизости не было людей, животных или других объектов, которые могут повлиять на вашу работу.
 - Чтобы исключить риск контакта вышеуказанных предметов с режущим оборудованием.
- Не пользуйтесь в неблагоприятных погодных условиях. Например в сильный туман, дождь, сильный ветер, при большом холоде и т.д. Работа при плохой погоде утомительная и может привести к возникновению опасных ситуаций, например, скользких поверхностей.
- Никогда не начинайте работать со станком пока участок работы не будет освобожден и пока Вы не будете устойчиво стоять. Следите за возможными препятствиями при неожиданном перемещении. Убедитесь в том, что никакой материал не упадет и не вызовет повреждений, когда Вы работаете со станком. Будьте особенно осторожны при работе на склонах.
- Следите за тем, чтобы никакая одежда или части тела не оказались в контакте с режущим оборудованием когда оно вращается.
- Находитесь в стороне от режущего оборудования когда оно вращается.
- Щит режущего оборудования всегда должен быть смонтирован на станке когда он работает.
- Убедитесь в том, что рабочая зона достаточно освещена для создания безопасных условий для работы.
- Не перемещайте станок когда режущее оборудование вращается.
- Вы всегда должны находиться в надежном и устойчивом рабочем положении.
- Проверяйте, чтобы в зоне резки не было никаких трубопроводов или электрических каналов.

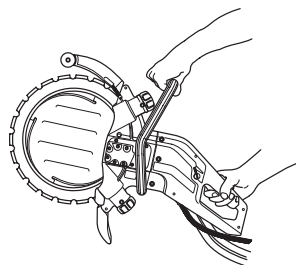
Пиление



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Безопасное расстояние до торцовочного станка должно быть 15 метров. На Вас лежит ответственность за то, чтобы в зоне работы не было животных и наблюдателей. Не начинайте резку, пока зона работы не будет свободной и пока Вы не будете устойчиво стоять.

Общие сведения

- Начинайте резать, когда мотор работает на максимальных оборотах.
- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.

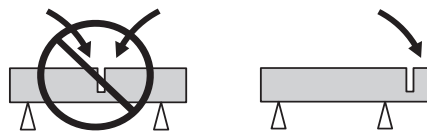


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Длительное воздействие вибрации может привести к травме кровообращения или расстройствам нервной системы у людей с нарушенным кровообращением. В случае появления симптомов перегрузки от вибрации следует обратиться к врачу. Такими симптомами могут быть: онемение, потеря чувствительности, "щекотки", "колотье", боли, слабость, изменение цвета и состояния кожи. Обычно подобные симптомы проявляются на пальцах, руках или запястьях.

Технология резки

Приведенное ниже техническое описание носит общий характер. Проверьте каждое лезвие на индивидуальный характер резания.

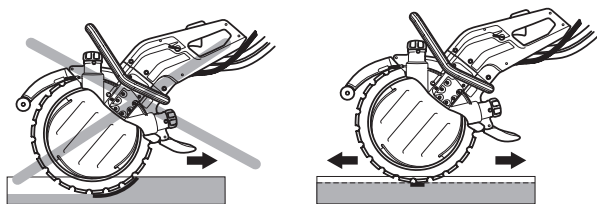
- Подоприте заготовку так, чтобы можно было предсказать что может произойти и чтобы разрез оставался открытым во время резки.



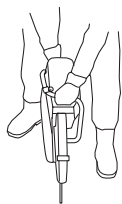
- Проверьте, чтобы лезвие не находилось в контакте с каким-либо предметом, когда Вы будете запускать станок.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.
- Мягко включите функцию резания, дайте машине поработать не вынуждая или не вдавливая лезвия.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Медленно переводите лезвие вперед и назад, чтобы поверхность соприкосновения между лезвием и материалом, который Вы режете была малой. Это поможет поддерживать температуру лезвия на низком уровне и добиться эффективно резки.



- Подавайте станок вниз на одной линии с лезвием. давление сбоку может испортить лезвие и очень опасно.

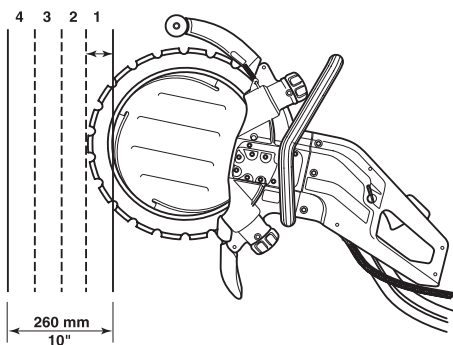


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Избегайте резания только боковой частью лезвия; это скорее всего повредит лезвие, оно может сломаться и вызвать большие повреждения. Пользуйтесь только режущей частью.

Не наклоняйте станок в сторону, это может привести к заеданию лезвия или к его поломке, последствием чего может быть травма людей.

Глубина разреза

K3600 MKII может резать на глубину до 260 мм (10 дюймов). Вам будет легче всего управлять станком, если Вы сделаете в начале маркировочный разрез на 50-70 мм (2-3 дюйма). Таким образом водяной диск войдет в заготовку и поможет Вам управлять станком. Если Вы будете пытаться разрезать всю глубину за один раз, то на это Вам понадобится больше времени. Если Вы будете резать в несколько этапов, от 3-х до 4-х при разрезе глубиной в 260 мм (10 дюймов), то пиление резание будет осуществляться быстрее.



Большие работы

для разрезов длиной более 1 м - закрепите доску рядом с линией разреза. доска будет выполнять функцию направляющей линейки. Пользуйтесь

этой направляющей линейкой для нанесения маркировочного разреза по всей длине, 50-70 мм (2-3 дюйма) глубиной. Когда маркировочный разрез будет выполнен, уберите направляющую линейку.



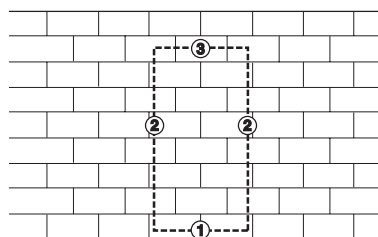
Малые работы

В начале выполните наружный маркировочный разрез глубиной не более 50-70 мм (2-3 дюйма). Затем выполните окончательный разрез.

Последовательность резки

В начале выполните нижний, горизонтальный разрез. Затем выполните два вертикальных разреза. Закончите горизонтальным, верхним разрезом.

Помните о том, что блок лучше всего разделить на меньшие части, с ними будет легче обращаться, легче транспортировать и безопаснее поднимать.



ВНИМАНИЕ! Если выполнить в начале верхний горизонтальный разрез, а потом нижний горизонтальный, то заготовка упадет на лезвие и зажмет его.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

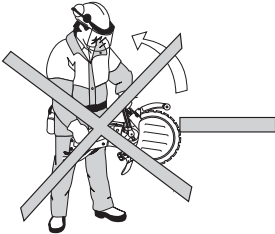
Как избежать отдачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Отдача может быть молниеносной, внезапной и очень сильной, и может отбросить торцовочную машину и режущий диск на пользователя. Если режущий диск в движении, когда это случится, и если он будет отброшен на пользователя, это может привести к очень серьезным травмам с риском для жизни. Важно знать, что вызывает отдачу и то, что отдачу можно избежать работая осторожно и согласно правильному рабочему методу.

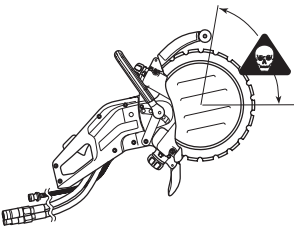
Что такое отдача?

Отдача, это собирательное слово для описания внезапной реакции торцовочной машины и режущего диска, при отбрасывания режущего диска от предмета, который соприкоснулся с верхним квадрантом диска, т.е. с секцией, дающей отдачу.

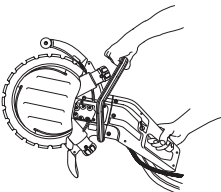


Общие правила

- Никогда не начинайте резать в верхнем квадранте режущего диска, как это показано на иллюстрации, в т.н. секторе риска отдачи.



- держите всегда станок крепко двумя руками. держите его так, чтобы большие и остальные пальцы охватывали ручку.



- Сохраняйте хорошее равновесие и надежную опору ног.
- Режьте всегда на максимальных оборотах.
- Вы должны стоять на безопасном расстоянии от заготовки.
- Будьте осторожны при вводе диска в уже имеющийся разрез.

- Никогда не пилите выше высоты плеч.
- Будьте внимательны если заготовка несколько передвинулась или произошло что-либо другое, что заставило бы разрез соединиться и зажать диск.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Резка пластмассового материала алмазным лезвием может вызвать отдачу, когда материал начнет плавиться по причине высокой температуры, возникающей при резке и будет приставать к диску.

Втягивание

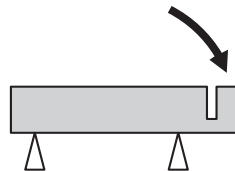
Втягивание происходит когда нижняя часть диска будет внезапно остановлена или когда произойдет зажимание в распиле. (Описание как можно этого избежать приведено в разделе "Основные правила" и "Зажимание/вращение", см. ниже.)

Зажимание/вращение

Зажимание происходит, когда разрез сходится вместе. Станок в таком случае может резко очень сильным движением потянуть вниз.

Как можно избежать зажимания

Опора под заготовкой должна стоять так, чтобы разрез оставался открытым во время резки и когда резка будет завершена.



Алмазные диски

Алмазные диски состоят из стального основания с сегментами, содержащими промышленный алмаз.

Всегда пользуйтесь только заточенным режущим алмазным диском. Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Алмазные режущие диски имеют нескольких степеней твердости. "Мягкий" алмазный режущий диск обладает достаточно низким сроком службы и большой производительностью. Он используется для твердых материалов, как например гранит и твердый бетон. "Твердый" алмазный диск обладает более долгим сроком службы, более низкой производительностью и должен использоваться для мягких материалов, как например кирпич и асфальт.

Алмазные режущие диски с успехом можно использовать при пилении кирпичной кладки, бетона с арматурой и других скрепленных материалов. Алмазные режущие диски не рекомендуется использовать для пиления металла.

Водяное охлаждение



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Постоянно охлаждайте алмазные лезвия водой, чтобы не допустить их нагревания, которое может привести к поломке алмазного лезвия, к откалыванию кусочков, что может привести к травмам.

Алмазные лезвия во время резания должны быть залиты водой, чтобы лезвие охлаждалось и чтобы не было пыли во время пиления.

Затачивание алмазных дисков

Алмазные диски становятся тупыми при использовании неправильного давления подачи или при пилении определенного материала, как например бетона с сильной арматурой. Работа с тупым алмазным режущим диском приводит к чрезмерному нагреванию, что в свою очередь может привести к отделению алмазных сегментов.

Чтобы заточить алмазный диск, разрежьте мягкий материал, например песчаник или кирпич.

Вибрации в алмазных лезвиях.

Лезвие может потерять окружность и начать вибрировать при использовании высокого давления подачи.

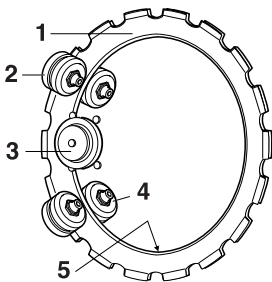
Снижение давления подачи может остановить вибрацию. В ином случае замените лезвие. Лезвие должно быть предназначено для материала, который Вы режете.

НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Работа

Благодаря уникальной конструкции станка, ведущее усилие не передается через центр лезвия. Два фланца направляющих роликов проходят в канавке лезвия. Пружины направляющих роликов выталкивают ролики, которые в свою очередь толкают V-образный край на внутренней окружности к V-образной канавке в ведущем колесе. Ведущее колесо смонтировано на оси, приводимой в движение гидравлическим двигателем.

Это дает общую глубину разреза в 260 мм (10 дюймов) с алмазным лезвием в 350 мм (14 дюймов).



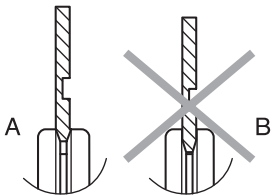
- 1 Лезвие
- 2 Опорные ролики
- 3 Ведущее колесо
- 4 Направляющие ролики
- 5 V-образный край

Капитальное техобслуживание

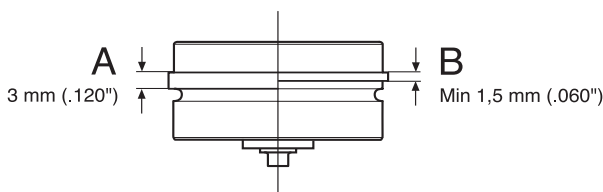
После определенного времени использования, внутренний диаметр лезвия и канавка в ведущем колесе изнашиваются.

дисковая пила будет действовать хорошо также и в дальнейшем, при условии, что:

- ведущее колесо не слишком сильно изношено
 - A) Новое
 - B) Изношенное



- направляющие ролики не слишком изношены
 - A) Новый
 - B) Изношенное



- регулировка расстояния между роликами и лезвием выполнена правильно.

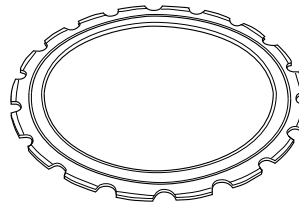
В течение всего срока службы алмазного лезвия следует проверять настройку роликов два раза, в первый раз после установки нового лезвия и когда лезвие будет изношено на половину.

Монтаж лезвия



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При обслуживании всегда отсоедините гидравлические соединения от режущего узла. Неожиданные движения лезвия могут вызвать повреждения.

В нашем ассортименте есть несколько вариантов лезвий для различного материала. Спросите Вашего дилера Husqvarna какое лезвие подойдет для Вашей цели лучше всего.

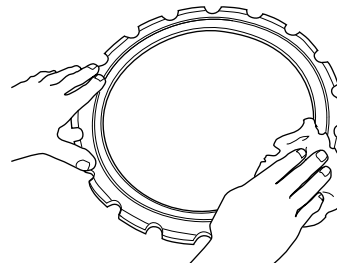


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Запрещается наращивать использованное лезвие. Изношенное лезвие может быть слабее. Нарощенное лезвие может дать трещину или сломаться и серьезно травмировать оператора или других людей.

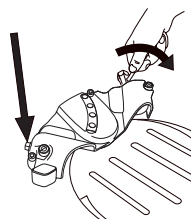


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед тем, как монтировать лезвие на станке, проверьте, чтобы лезвие не было повреждено. Поврежденные лезвия могут дать трещину и стать причиной серьезной травмы людей.

- Протрите возможную грязь с поверхности лезвия.

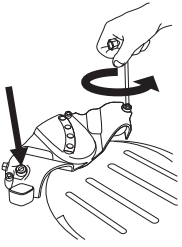


- Снимите контргайки на колпаке опорного ролика.

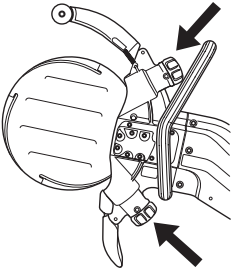


НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

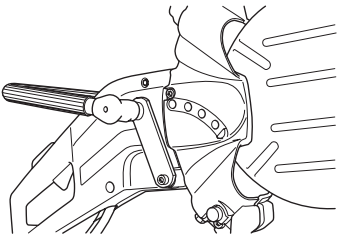
- Открутите регулировочные винты на несколько оборотов.



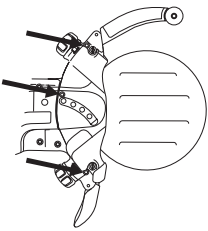
- Открутите ручку настолько, чтобы было снято напряжение пружины.



- Вытяните блокиратор передней ручки и переведите ручку в положение обслуживания.

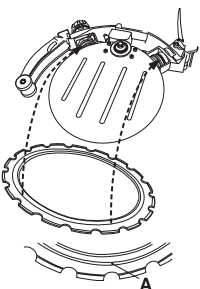


- Открутите три винта, которыми закреплена крышка опорных роликов при помощи шестигранного вставного ключа на 6 мм и снимите крышку.

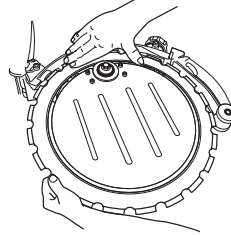


- Смонтируйте лезвие.

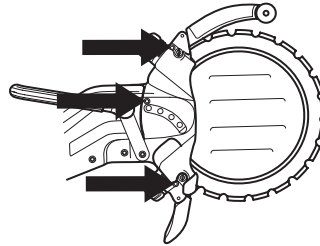
Обратите внимание! На лезвии с одной стороны есть канавка (А) которая выправляет функцию направляющей для опорных роликов. Следите за тем, чтобы V-образный край вошел в ведущее колесо и чтобы направляющая канавка подошла в соответствующий направляющий ролик. См. также заголовок Работа.



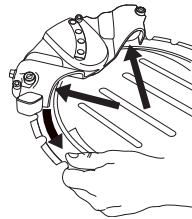
- При необходимости прижмите внутрь направляющий ролик так, чтобы он вошел в паз на лезвии.



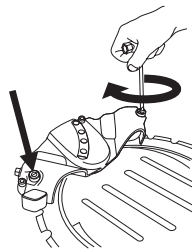
- Смонтируйте крышку опорных роликов и проследите за тем, чтобы фланцы направляющих роликов по-прежнему лежали правильно в канавке лезвия. После этого затяните крепко эти три винта.



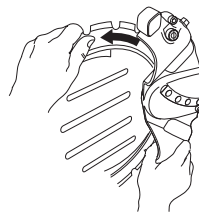
- Поверните лезвие и проверьте, чтобы опорные ролики не прижимали к лезвию.



- Отрегулируйте регулировочные винты так, чтобы опорные ролики находились в контакте с лезвием.

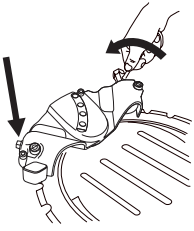


- Отрегулируйте регулировочные винты так, чтобы можно было легко удерживать опорные ролики большим пальцем когда лезвие вращается. Опорный ролик должен следовать за лезвием лишь иногда.



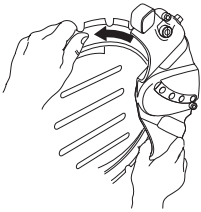
НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

- Затяните контргайки на колпаке опорного ролика.

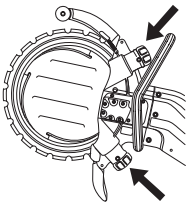


- Поверните лезвие и проверьте, чтобы по-прежнему можно было удерживать ролики большим пальцем, когда лезвие вращается.

Обратите внимание! Станок должен находиться в вертикальном положении. Если станок лежит на боку, то будет трудно выполнить правильную регулировку.



- Затяните сильно ручки и машина готова к использованию.

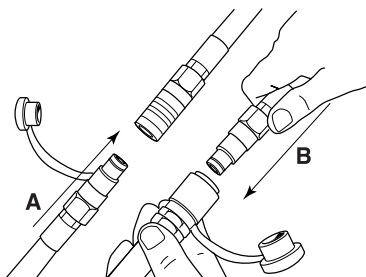


Гидравлические шланги

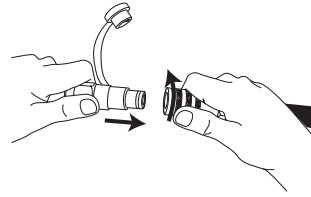


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Режущий станок не должен подключаться к гидравлическому давлению выше 150 бар (3000 psi).

- Перед тем, как подключить шланги: проверьте, чтобы соединения были чистыми как на машине так и на шлангах.
- Подсоедините напорный шланг (A) гидравлической системы к "маме" соединения на машине.
- Подсоедините другой гидравлический шланг (B) к "папе" соединения. По этому шлангу масло отводится обратно в резервуар.



ВНИМАНИЕ! Если длина шланга должна быть более 18 м, то можно подключить два набора шланга. Не соединяйте вместе более двух наборов, так как на соединениях может происходить большая потеря мощности. См. Технические характеристики.



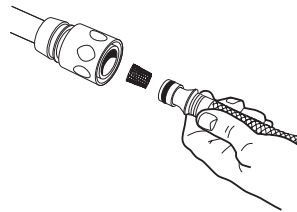
ВНИМАНИЕ! Проверьте, чтобы шланги не могли освободиться по ошибке, поверните для этого страховочные блокираторы на соединениях в положение блокировки перед тем, как Вы будете пользоваться машиной.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При работе машины, давление в шлангах исключительно высокое. Не пытайтесь соединять или отсоединять шланги во время работы гидравлической системы. Это может вызвать серьезные травмы людей.

Водяной шланг

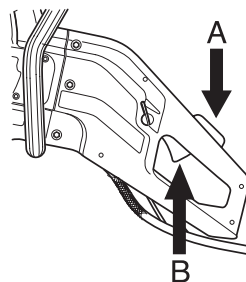
Подсоедините водяной шланг к трубопроводу. Поток воды включается при открывании перекрывающего клапана. Минимальный поток воды: 4 л/мин. Обратите внимание на то, что ниппель шланга станка оснащен фильтром.



Подача воды

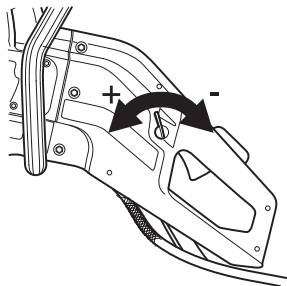
При нажатии на блокиратор пуска (A) открывается водяной клапан.

Водяной клапан остается открытым, и блокиратор пуска (A) остается нажатым, пока нажат пускатель (B).



дозировка воды

Поток воды можно регулировать во время работы большим пальцем.



для максимального срока службы лезвия, поток воды должен быть обильным.

ВНИМАНИЕ! давление воды и поток воды исключительно важны для охлаждения лезвия и для срока его службы. Недостаточное охлаждение сокращает срок службы направляющих роликов, опорных роликов, ведущего колеса и лезвия.

ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

Запуск и остановка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском проследите за следующим:

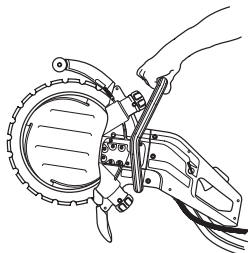
Вы должны устойчиво стоять, чтобы лезвие не оказалось в контакте с чем-либо.

Позаботьтесь, чтобы в рабочей зоне не находилось людей и животных.

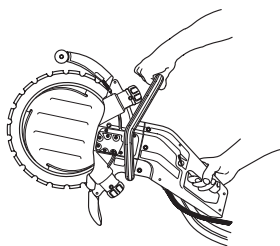
Проверьте, чтобы источник питания (гидравлический узел) который будет использоваться, подавал правильный поток масла и правильное давление масла.

Запуск

- Ухватите переднюю ручку левой рукой.

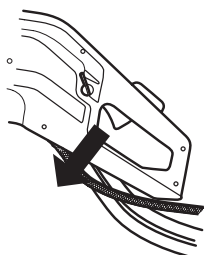


- Ухватите заднюю ручку правой рукой. Ухватив заднюю ручку таким образом, Вы освобождаете фиксатор привода.

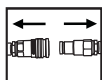


Остановка

Чтобы остановить двигатель, отпустите пускатель.



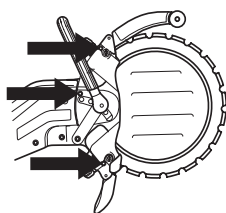
Техническое обслуживание



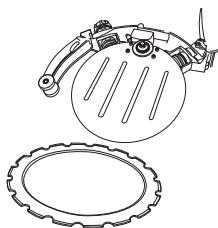
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Проверка и/или обслуживание должны выполняться при отключенных гидравлических шлангах.

демонтаж направляющего ролика в комплекте

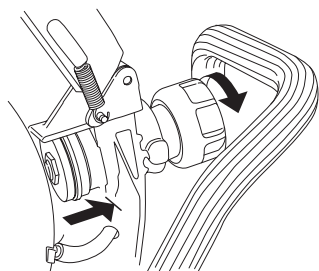
- Снимите колпачок опорного ролика.



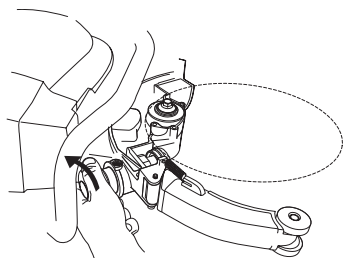
- Снимите лезвие.



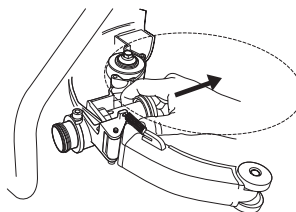
- Открутите ручку. Поверните в начале ручку на два оборота, пока не почувствуете сопротивление. Направляющий ролик тогда выйдет за ручкой и остановится, когда Вы почувствуете сопротивление.



Направляющий ролик вдавлен в ролик. Чтобы освободить направляющий ролик на ручке, поверните ручку еще, пока она не освободится полностью.

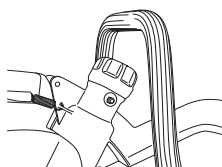


- Сейчас направляющий ролик может быть вытянут из рамы

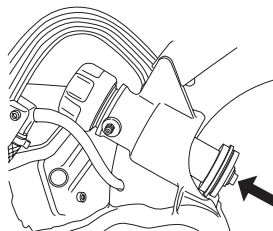


Монтаж направляющего ролика в комплекте

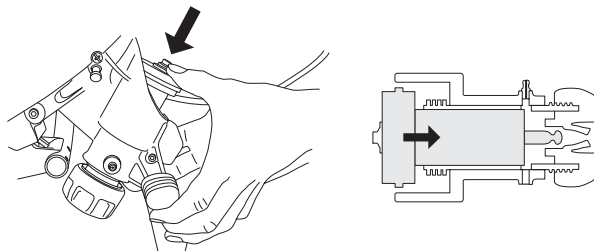
- Закрутите ручку до упора и открутите потом на 2 оборота.



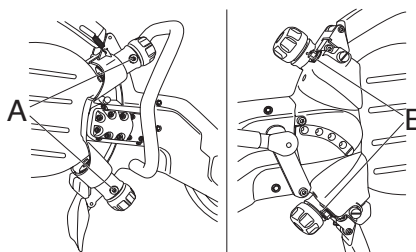
- Введите направляющий ролик в раму



- Прижмите затем направляющий ролик в ручку.



Смажьте втулку направляющего ролика густой смазкой. Наложите смазочный шприц на ниппели (A) и накачивайте густую смазку, пока из переливного отверстия не будет выходить чистая смазка (B).



- Установите лезвие. См. заголовок Монтаж лезвия.

Важные примечания:

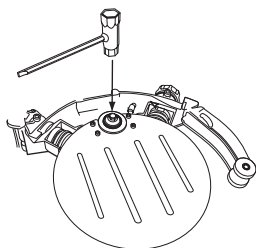
- Опорные ролики не приводят в движение лезвие.
- Неправильная регулировка может привести к повреждению лезвия.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Если лезвие вращается медленно или останавливается, сразу остановите пиление и найдите неисправность.

Ведущее колесо

- 1 Заблокируйте ось кнопкой блокировки. См. указание в разделе Что есть что?.
- 2 Открутите центrovочный винт и снимите шайбу.



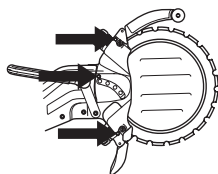
- 3 Сейчас вы можете снять ведущее колесо.

Обратите внимание! При установке нового лезвия, замените и ведущее колесо. Изношенное ведущее колесо может вызвать проскальзывание лезвия и его повреждение.

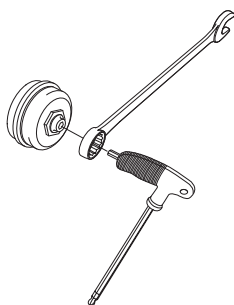
Недостаточный поток воды значительно уменьшает срок службы ведущего колеса.

Замена опорных роликов/ направляющих роликов

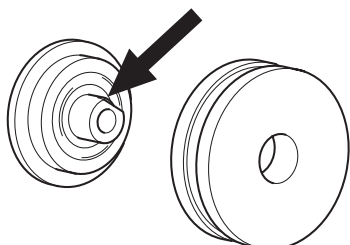
- Снимите колпачок опорного ролика.



- Проверьте износ роликов.
- При замене роликов пользуйтесь фиксированным ключом на 19 и вставным шестигранным ключом на 5 мм.



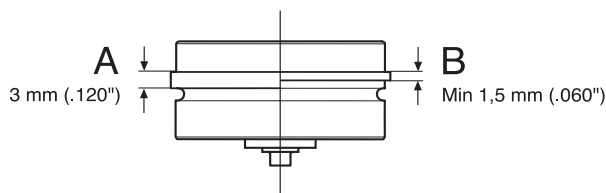
Перед установкой новых роликов, смажьте ролики внутри густой смазкой для подшипников.



- Производите замену направляющих роликов, когда фланцы роликов будут изношены наполовину.

А) Новый

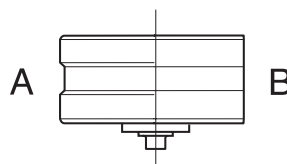
В) Изношенный



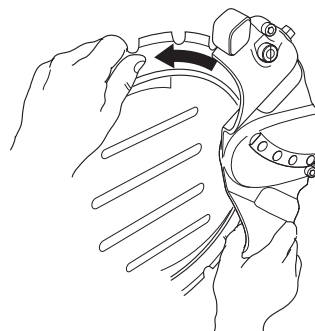
- Меняйте опорные ролики, когда поверхность роликов будет плоской, (или) когда канавка на поверхности ролика будет стерта.

А) Новый

В) Изношенный



При замене изношенных роликов, новые ролики должны быть отрегулированы к лезвию. См. указания в разделе Настройки и регулировка.



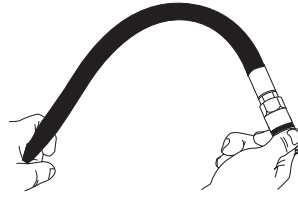
Наращивание лезвия



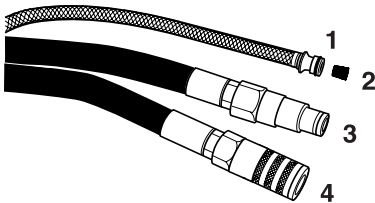
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Лезвия станка Ring не подлежат наращиванию. По причине своей конструкции, диск лезвия подвержен другим нагрузкам и не нагрузкам центрального привода 14-дюймового алмазного лезвия. Во-первых, ведущее колесо приводит в движение внутренний диаметр лезвия так, что износ осуществляется на ведущем колесе и на поверхности лезвия. Сердцевина лезвия становится тоньше и шире, что не допускает привода лезвия колесом. Во-вторых, лезвие подвержено нагрузке от роликов и от самого пиления если не держать лезвие абсолютно прямо. В лезвии создается напряжение, пока оно не даст трещину или не сойдет, если оно наращено. Сломанное лезвие может привести к серьезным травмам как пользователя так и других людей. По этой причине Husqvarna не допускает наращивания дисковых лезвий. За получением более подробных инструкций обращайтесь к Вашему дилеру Husqvarna.

Гидравлические шланги

Проверяйте гидравлические шланги ежедневно перед использованием машиной. Шланги, на которых есть трещины, перегнутые места или ослабленные шланги должны быть заменены.



Соединения



- 1 Вода
- 2 Водяной фильтр
- 3 Обратная линия
- 4 давление

ВАЖНО! Если соединение загрязнено, то грязь может проникнуть в масло и вызвать увеличение износа гидравлического мотора, гидравлического насоса, клапанов и т.д. Это может также привести к недостаточной плотности соединения.

Всегда очищайте соединения перед тем, как осуществлять подключение к гидравлической системе и к машине. Следите за тем, чтобы устройство замыкания легко передвигалось.

При необходимости очистите водяной фильтр.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

График технического обслуживания

ВНИМАНИЕ! График основан на ежедневном использовании оборудования.

	Ежедневно	два раза в неделю
Опорные и направляющие ролики		
Проверяйте опорные ролики на износ.		X
Проверяйте направляющие ролики на износ.	X	
Смажьте направляющие ролики.	X	
Гидравлическая система		
Проверьте гидравлические шланги.	X	
Проверьте и очистите мундштуки подачи воды.	X	
Система привода		
Проверьте состояние ведущего колеса.		X
Водяная система		
Проверьте и очистите водяные мундштуки на водяном диске.		X
Проверьте положение регулировки воды.		X
Проверьте фильтр на соединении подачи воды.		X
Рычаги управления		
Проверьте работу рычагов управления.	X	
Лезвие		
Проверьте состояние щитка лезвия.	X	
Проверьте водяной диск		X

Лезвия соответствуют EN13236

Husqvarna K3600 MKII соответствует только 98/37/EG и EN13236 вместе с указанными ниже лезвиями:

Тип	диаметр, мм
Husqvarna	
PXR XX	350
ELR XX (5,6 / ,220)	350
SLR XX	350
R550-0355 (5,6 mm)	350
R530-0355	350
R510-0355 (5,6 mm)	350

Прим: Лезвия могут быть различной жесткости для различного материала, что указано двумя цифрами, XX.

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Механическая система

Симптом	Возможная причина
Лезвие не вращается.	Поворотная рукоятка на достаточно хорошо затянута.
	Лезвие не правильно смонтировано на направляющих роликах.
	Ролики слишком сильно затянуты.
	Возможное неправильное соединение шланга в гидравлической системе.
	Возможное неправильное соединение шланга к приводу или другая проблема в гидравлической системе.
Лезвие вращается слишком медленно.	Поворотная рукоятка на достаточно хорошо затянута.
	Изношено ведущее колесо.
	V-образный внутренний диаметр лезвия изношен.
	Ослабли пружины на направляющих роликах.
	Загрязнен клапан избыточного давления в гидравлической системе.
	Ручка клапана на гидравлическом двигателе была перемещена на неправильное расстояние.
	Неисправны подшипники роликов.
Недостаточный поток масла, проверьте поток гидравлического масла.	
Лезвие выпрыгивает из своего положения.	Настройка роликов слишком свободная.
	Изношены направляющие ролики.
	Лезвие не правильно смонтировано на направляющих роликах.
	Повреждено лезвие.
Лезвие идет косо.	Ролики слишком сильно затянуты.
	Лезвие слишком горячее.
Сходит сегмент.	Лезвие изогнуто, вывернуто или плохо обслужено.
Лезвие режет слишком медленно.	Не соответствующее лезвие для данного материала.
	Проверьте, чтобы на лезвие поступало правильное количество воды.
Лезвие проскальзывает.	Направляющие ролики не двигаются свободно внутрь и наружу. Заедающий ролик не может выталкивать лезвие достаточно сильно к ведущему колесу.
	Изношено ведущее колесо. Резание точильного материала и недостаточное количество воды увеличивают износ колеса.
	Изношен фланец направляющего ролика. Если фланец изношен более, чем на половину своей ширины, то лезвие будет проскальзывать.
	Изношены канавка лезвия и внутренний край. Причиной является недостаточное заливание водой точильного материала и/или изношенное колесо привода, заставляющее лезвие проскальзывать.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	К3600 МКII
диаметр лезвия, мм/дюйм	350/14"
Глубина разреза, мм/дюйм	260/10"
Макс. периферийная скорость, м/сек / об/мин	55/3000
Макс. обороты двигателя, об/мин	17000
Гидравлический двигатель	двигатель шестерной передачи (открыт центральный клапан)
Макс. гидравлическое давление, бар/ (psi)	150 / 2200
Поток масла, мин-макс, л/мин	35-42
Высота, мм/дюйм	410
длина, мм/дюйм	715
Ширина, мм/дюйм	260
Вес, без Лезвие, кг	8,3
Вес, диск лезвия, кг	0,8
Спецификации гидравлического масла*	150 VG 32 (10W)**
Температура масла (рабочая), ° C	60
Расход воды, л/мин	4
Гидравлические соединения	1/2" FF согл. НТМА-ст. (резьба 3/8")

*Мы рекомендуем пользоваться экологическим гидравлическим маслом.

**При более высокой окружающей температуре, пользуйтесь маслом более высокой вязкости.

Эмиссия шума

(См. прим.1)

Уровень шума, измеренный дБ(А) 110

Уровень шума, гарантированный L_{WA} дБ(А) 111

Уровни шума

Соответствует уровню давления шума около уха пользователя, согласно ISO/DIS 15744 и ISO/DIS 11201, dB (A) 99

Уровни вибрации

Вибрации на ручке, измерение согласно ISO/DIS 8662-4

На передней ручке, м/сек² 4,3

На задней ручке, м/сек² 6,0

Примечание 1: Шумовая эмиссия в окружающую среду измеряется как шумовой эффект (L_{WA}) согласно Директивы ЕС 2000/14/EG.

Удлинение гидравлических шлангов

При удлинении гидравлических шлангов, внутренний диаметр шланга должен быть увеличен согласно таблице, чтобы не происходило потери мощности.

Удлинение, м	Внутренний диаметр гидравлических шлангов, дюйм
до 30 м	1/2
30-45	5/8
45-100	3/4



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Гарантия ЕС о соответствии

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Partille, Швеция, тел.: +46-31-949000, настоящим заверяет, что торцовочный станок Husqvarna K3600, с серийным номером выпуска 2006 года и далее (год указан прямым текстом на типовой табличке и после него следует номер серии) соответствует предписаниям ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА:

- от 22 июня 1998 года о машинах” 98/37/EG, приложение IIА.
- от 8 мая 2000 года об эмиссии шума в окружающую среду” 2000/14/EG.

Были применены следующие стандарты технического соответствия: ISO/DIS 15744, ISO/DIS 11201.

Испытательной лабораторией механических машин с адресом СМП Сженск Маскинпрожнинг АБ, Фырисборгсгатан 3, SE-754 50 Уппсала, по просьбе компании Хусьярна АБ была осуществлена проверка изделия.

Сертификату присвоен номер: 01/169/010 – К3600 МКII.

Partille, 3 января 2006 года



Уве донердал, директор Отдела разработки

1150294-56



2006-12-18